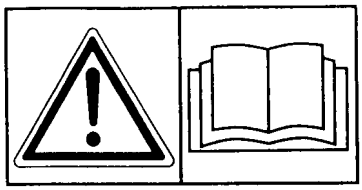
PRENSA NEUMATICA JOLLY 201

201

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO



Léanse detenidamente las instrucciones contenidas en este manual antes de empezar a trabajar con la máquina.

ROSAUTO SrL
Via Lungochiampo 53
36054 MONTEBELLO (VI)
TEL.0444-648966 FAX.0444-648960
Web: www.rosauto.it
E-mail: rosauto@rosauto.it

II[a] EDICIÓN

ÍNDICE

1. INTRODUCCION.
1.1 GARANTIA.
1.2 DESTINO DE USO.
1.3 DESCRIPCION.
1.4 IDENTIFICACION.
1.5 DATOS TECNICOS.
1.6 NIVEL DEL RUIDO.
1.7 PLACAS Y AVISOS DE PELIGRO.

2. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCION DE ACCIDENTES.

3. ECOLOGIA Y CONTAMINACION.

4. EMPLEO EN SEGURIDAD.

5. TRANSPORTE Y DESCARGA.

6. INSTALACION.
6.1 CONTROLES A LA PRIMERA PUESTA EN MARCHA.

7. INSTRUCCIONES PARA EL EMPLEO.

8. PREPARACION DE LA PRENSA.
8.1 PRENSADO DE LOS BOTES.
8.2 ATADO Y EXTRACCION DEL EMBALAJE.
8.3 APLASTAMIENTO DE LOS BOTES.

9. INSTALACION NEUMATICA.
9.1 FUNCIONAMIENTO.

10. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD.

11. MANUTENCION Y CONTROLES PERIODICOS.

12. BUSQUEDA DE AVERIAS.

13. LISTA DE LOS REPUESTOS

La ROSAUTO srl se reserva el derecho de propiedad del presente manual y prohibe a quienquiera reproducirlo o comunicarlo a terceras personas sin la autorización de la propiedad.
Para las finalidades jurídicas, y en caso de denegaciones, accidentes y demás, se estimará valedero sólamente el texto redactado en el idioma del Constructor.
La empresa ROSAUTO srl NO se toma responsabilidad alguna por daños que se originen en la incomprensión o en la utilización no correcta porque debidas a traducción imperfecta o inexacta.

1. INTRODUCCION.

El presente manual reporta las instrucciones para la instalación, el uso y el mantenimiento del**la PRENSA NEUMATICA JOLLY 201.** A continuación el equipo **PRENSA NEUMATICA JOLLY 201** será designado **Prensa**. **El presente manual es parte integrante del producto y debe ser guardado de manera adecuada para permitir quedar íntegro y a disposición para su consulta por toda la duración del equipo Prensa.**
Del cumplimiento de las instrucciones reportadas en el presente manual dependen la seguridad, el funcionamiento normal, la economía de funcionamiento y la duración del equipo **Prensa**. Es obligatorio atender las disposiciones que se reportan en el presente manual:

La ROSAUTO rehusa toda responsabilidad por daños que en su caso puedan acarreárseles a personas, animales o cosas, debidos ellos a la inobservancia de dichas instrucciones.

La **Prensa** ha sido construido conforme las disposiciones dictadas por las siguientes directivas europeas:

- **Directiva 98/37/CE (Seguridad Máquinas).**
- **Directiva 94/9/CE (Aparatos a utilizar en lugares potencialmente explosivos).**

En detalle y por lo que concierne la directiva 94/9/CE (directiva "ATEX") la **Prensa** es un equipo planeado y construido para funcionar en conformidad con los parámetros operativos establecidos por la empresa **ROSAUTO** que garantiza un nivel de protección normal en conformidad con los parámetros establecidos para el grupo de aparatos II - categoría 3, tipo de peligro G D. Por lo tanto la máquina se comercializa acompañada por:

- **La Declaración CE de conformidad.**
- **El Marcado CE.**
- **El Manual de instrucciones para el uso y el mantenimiento..**

1.1 GARANTIA.

A la entrega del equipo es preciso controlar que **Prensa** pulverizadora no haya sufrido daños durante el transporte y que la dotación de accesorios resulte íntegra y completa. Los reclamos que puedan tener lugar, en su caso, deben remitirse dentro de los 8 días a partir de la fecha de entrega. El comprador podrá ejercer sus derechos de garantía sólamente de haber cumplido con los pactos relacionados con la expedición de la garantía que se reportan a continuación..

La empresa ROSAUTO declara que expide garantía sobre los aparatos bajo las siguientes condiciones:

a) La **Prensa** resulta amparado por garantía por un periodo de doce meses a partir de la fecha de adquisición. Dicha fecha resulta certificada por el documento de entrega expedido por el Revendedor. Al requerir una intervención bajo garantía, el usuario siempre deberá mencionar el modelo, el número de serie y el año de construcción del aparato.
b) La garantía tiene previsto el reemplazo o la reparación gratuita de los componentes del equipo que se comprueben ser defectuosos originariamente por defectos de fabricación y ello no conlleva ningún cargo por concepto de mano de obra.
c) Las intervenciones amparadas por la garantía se llevan a cabo en la sede del Constructor o en los Centros de Asistencia autorizados, en donde el equipo deberá llegar en puerto franco y será devuelto a cargo y bajo la responsabilidad del usuario. Por las intervenciones técnicas bajo garantía que en su caso fuesen requeridas en el domicilio del usuario, se cargarán los gastos horarios por concepto de viaje de trabajo y reembolso kilométrico y todos los gastos relacionados con el alojamiento y la comida en conformidad con las tarifas vigentes en poder del personal del Servicio de Asistencia. Ninguna cantidad será cobrada por concepto de intervención y reemplazo del material.
d) El Constructor rehusa toda responsabilidad por daños que en su caso puedan acarreárseles, directa o indirectamente, a personas o cosas cual consecuencia de la inobservancia de todas y cada una de las prescripciones reportadas en el manual de instrucciones y relacionadas detalladamente con los avisos en asunto de emplazamiento, instalación, uso y mantenimiento del aparato. La presente garantía no contempla resacirmiento alguno por daños directos e indirectos debidos a posibles periodos de ineficiencia del equipo. Las intervenciones de garantía quedan subordinadas al cumplimiento de los plazos de pagos.

e) El presente acuerdo se reglamenta por las leyes vigentes en la República Italiana. Por toda disputa que pudiere surgir del presente acuerdo, las partes eligen cual Foro competente el Tribunal de Vicenza.

Además de los casos previstos por los pactos mencionados, **la garantía se vence** cuando:

- Debiera producirse un error en la utilización della **Prensa** imputable al operador.
- El daño sea imputable a mantenimiento insuficiente o carencia de mantenimiento.
- El daño se origine después de intervenciones de reparación llevadas a cabo por el usuario sin el consentimiento de la empresa ROSAUTO o cuando sea la consecuencia de haber utilizado repuestos no originales o cuando debido a dichas intervenciones, el equipo Prensa pulverizadora haya sufrido cambios y el daño tenga origen en dichos cambios.
- No se atiendan las instrucciones reportadas en el presente manual.
- Se utilicen detergentes corrosivos no conformes con la ley o de todas maneras que no se hallen en la lista de los detergentes indicados por la empresa **ROSAUTO**.

1.2 DESTINO DE USO.

La **Prensa** Se trata de una máquina que sirve para embalar papel, cartones y material variado de desecho no muy resistente. Reduce de mucho su volumen, facilitando así el poder atar el material con consiguiente eliminación.
Al pesar poco el material embalado, se transporta con facilidad.
Se suministra una banqueta de serie que, colocado en la base dentro de la prensa, sirve para aplastar los botes usados, hasta un máximo de 30 cm. de diámetro.

AVISO

La Prensa debe ser destinado sólamente al uso para el que ha sido planeado y construido. Toda otra utilización que no resulte indicada en el presente manual debe considerarse impropia y por lo tanto queda terminantemente prohibida. La empresa ROSAUTO rehusa toda responsabilidad por daños acarreados a personas, animales o cosas, y ello debido a la utilización no correcta del Prensa pulverizadora o debido a la inobservancia de las instrucciones reportadas en el presente manual.

Por lo que concierne el lugar en donde la puede operar, la empresa **ROSAUTO** garantiza un nivel de protección normal en conformidad con el nivel relacionado con el **grupo de aparatos II, categoría 3, tipo de peligro: gases (G) y polvos (D)** en conformidad con la directiva 94/9/CE (directiva “ATEX”). El aparato ha sido planeado para funcionar en conformidad con los parámetros operativos establecidos por la empresa **ROSAUTO** y garantizar un nivel de protección normal para el uso previsto en lugares en donde hay **escasas posiblidades** de que se produzcan atmósferas explosivas debidas a gases, vapores, neblinas o mezclas de aire y polvos. **Prensa pulverizadora** por lo tanto resulta idóneo a operar en lugares en donde estén presentes las zonas de peligro que se indican a continuación:

- **ZONA 2 (G) - ZONA 22 (D):** Areas en donde por lo normal no resultan presentes mezclas de gases explosivos o, de lo contrario, resultan presentes por tiempos breves.

1.2 DESCRIPCION.

La prensa está constituida esencialmente de un contenedor de hierro (ver fig. 1), donde están montados un pistón neumático, un plato de prensa de acero galvanizado, una
banqueta para aplastar los botes y dos rollos de cuerda de polipropileno para atar los paquetes.

Descripción de la **PRENSA PULVERIZADORA (Véase fig. 1):**

201-1 Portezuela superior
201-2 Pernos de inserción válvula de seguridad
201-3 Pistón neumático
201-4 Ranuras de la cuerda para atar los paquetes
201-5 Ascensor para prensar
201-6 Empalme de entrada del aire comprimido
201-7 Gancho de cierre de la portezuela superior
201-8 Válvula de seguridad y de funcionamiento (colocada en el interior)
201-9 Rollos de cuerda para atar los paquetes
201-10 Válvula de funcionamiento (puesta en el interior)
201-11 Ganchos de cierre de la puerta inferior
201-12 Banqueta-apoyo para aplastar los botes
201-14 Ganchos finales de la cuerda para atar
201-16 Palanca de mando de la válvula de funcionamiento
201-17 Portezuela inferior para extraer el paquete
201-18 Portezuela de carga
201-19 Cerradura con manilla portezuela de carga
201-20 Tornillo de fijaction del piston al ascensor para prensar.

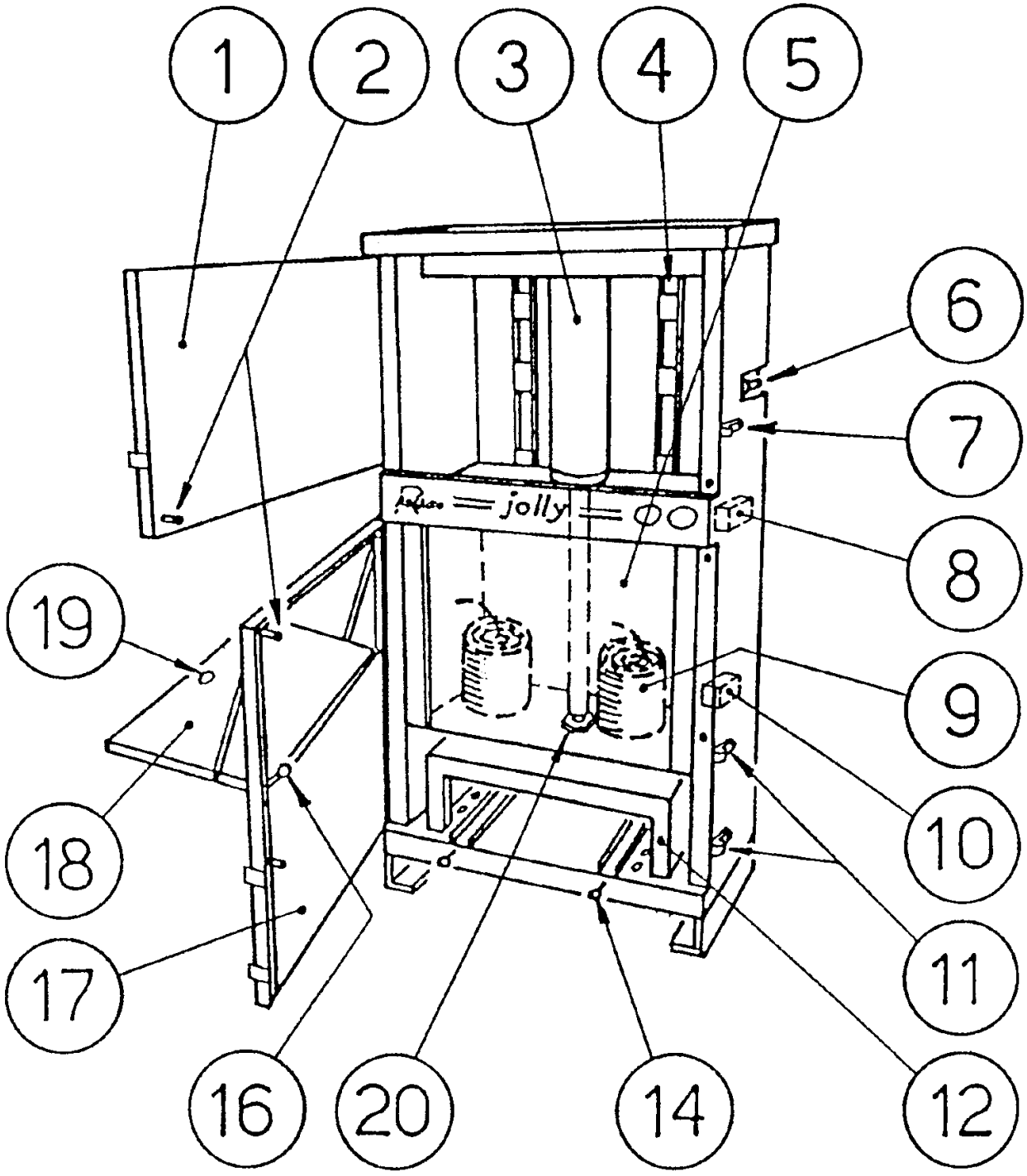


Figura 1

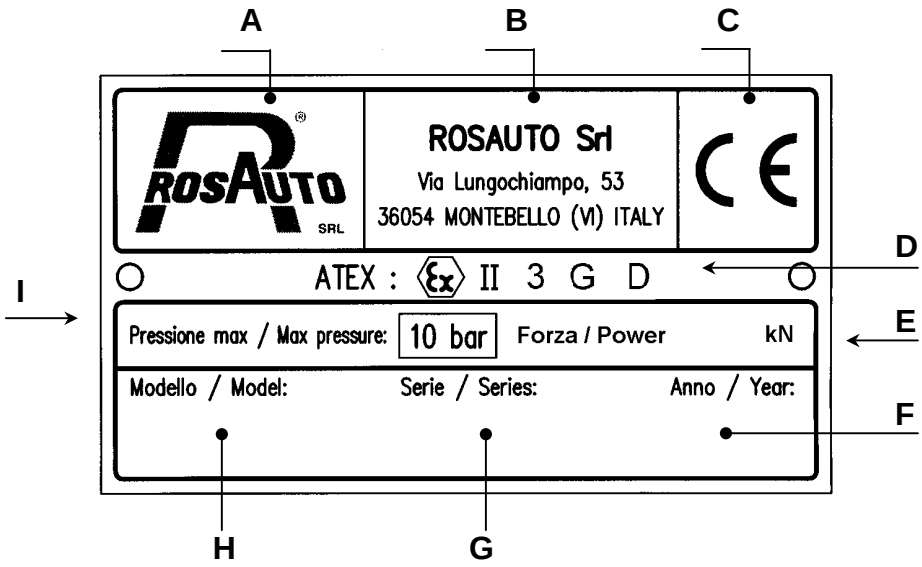
Atención: Para las solicitudes de repuestos véase la "LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO" e indicar siempre: ***MODELO - N° DE SERIE y AÑO DE FABRICACIÓN***

1.4. IDENTIFICACION (refiérase a la fig. A).

Todo **Prensa pulverizadora** está equipado con una placa de identificación que reporta:

A - Marca del Constructor.
B - Nombre y dirección del Constructor.
C - Marcado CE.
D - Grupo, Categoría, Tipo de peligro en conformidad con la directiva “ATEX”.
E – Fuerza.
F - Año de construcción.
G - Número de serie
H - Modelo.
I - Presión máxima.

NOTA: Los datos **H** - **G** - **F** reportados en la placa, siempre deben ser indicados en los requerimientos de asistencia y en los pedidos de suministro de repuestos.



1.5 DATOS TÉCNICOS.

Descripción	Unidad de medida	Valor
Peso	Kg	200
Altura	mm	1660
Anchura	mm	840
Profundidad	mm	500
Altura del paquete embalado	mm	340
Profundidad del paquete embalado	bar	720
Presión de ejercicio alimentación neumática	bar	7-10
Fuerza de empuje del pistón (a 8 bar)	kN	9,8
Válvula de seguridad máxima presión	bar	11,5
Capacidad máxima de los botes a aplastar	Ø mm	300
Rollos de cuerda para atar	N°	2

1.6. NIVEL DEL RUIDO.

El nivel del ruido aéreo emitido por la Prensa en condiciones de funcionamiento, ha sido detectado mediante fonómetro con integrador.
Las determinaciones han sido llevadas a cabo en conformidad con norma EN ISO 3746:1995 por un laboratorio competente. Las pruebas han dado los resultados siguientes:

- Nivel medio equivalente ponderado de presión acústica: LpAm = 56,4 dB (A).
- Nivel de presión acústica en el emplazamiento de trabajo del operador: LpA = 66,5 dB (A).
- Nivel de potencia acústica convencional: LwA = 81,9 dB (A).

1.7 PLACAS Y AVISOS DE PELIGRO.

La **Prensa** está provista de placa del constructor y de pictogramas (etiquetas) de aviso de los peligros residuales que existen en la máquina.
En la Figura 2 se representan la placa y los avisos de peligro con la indicación del punto donde normalmente se coloca la placa de identificación del Constructor.
Las placas tienen la significación siguiente:

1. Marca del Constructor, Marcado CE, modelo, número de serie y año de construcción, presión máxima , Grupo, Categoría y Tipo de peligro ATEX,.
2. Peligro de esplosiòn, prohibido pinchar el cilindro.
3. Hay que leer detenidamente las instrucciones contenidas en el folleto de instrucciones antes de empezar a trabajar con la máquina
4. Desconectar la alimentación del aire comprimido cuando hay que intervenir para efectuar reparaciones o manutenciones.
5. Controlar periódicamente que el plato de prensar (pos. 5 fig. 1) empiece a descender cuando a la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) le falte 3-4 cm. para el cierre.

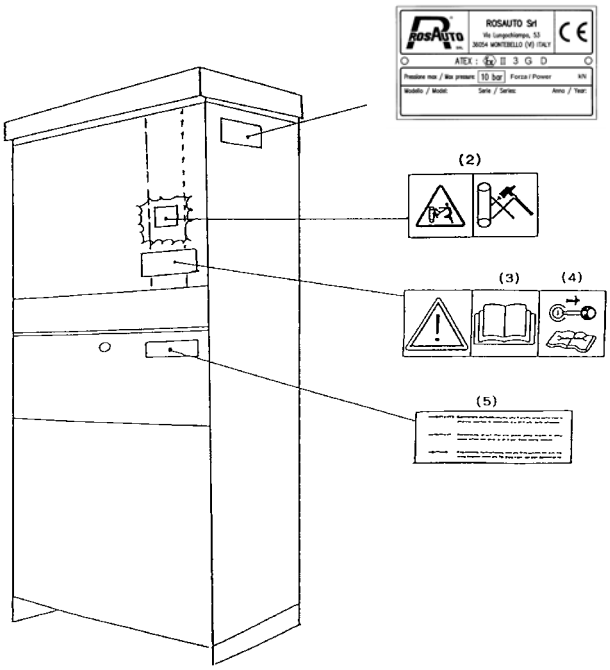


Figura 2

2. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y DE PREVENCIÓN DE ACCIDENTES.

Prestar atención a las señales de peligro que aparecen en este manual y atenerse a las disposiciones sobre la seguridad. Las señales de peligro son de tres tipos:

PELIGRO

Esta señal avisa al no llevar a cabo las operaciones descritas de la manera correcta, se originan riesgos para la salud, graves lesiones y hasta la muerte. Es la señal de riesgo máximo.

PRECAUCIO

Esta señal avisa que al no llevar a cabo las operaciones descritas de la manera correcta, es posible que se acarreen daños a la máquina. Esta señal indica un nivel de riesgo inferior que la anterior.

ADVERTENCIA

Leer detenidamente las siguientes normas. el personal que no cumpla las prescripciones aquí reportadas puede sufrir daños o provocarlos a otras personas, animales y bienes. la empresa rosauto rehusa toda responsabilidad por los daños que se originen en el incumplimiento de las normas de seguridad y de prevención contra accidentes que se detallan a continuación. asimismo. La empresa Rosauto rehusa toda responsabilidad por daños provocados por el uso impropio del Prensa pulverizadora y/o que se originen en modificaciones aportadas sin contar con la autorización del fabricante.

3. ECOLOGIA Y CONTAMINACION.

- Hay que cumplir las leyes vigentes en el País donde se instalela Prensa, referente al empleo y a la eliminación de los embalajes y de los botes aplastados.

4. EMPLEO EN SEGURIDAD.

- E' vietato utilizzare o fare utilizzare la pressa a chiunque non abbia letto completamente, compreso ed assimilato perfettamente quanto riportato nel presente manuale.
- Queda terminantemente prohibido emplear o hacer utilizar la Prensa por quienquiera no haya leído por completo, entendido y asimilado perfectamente todo el contenido de este folleto.
- Queda terminantemente prohibido emplear o hacer utilizar la Prensa por personal no idóneo y no adiestrado adecuadamente o que no se encuentre en buenas condiciones de salud.
- La prensa está fabricada exclusivamente para embalar papel, cartón y materiales de desecho ligeros (nylon, telas etc.) no muy resistentes.
- Antes de utilizar la prensa hay que comprobar que todos los dispositivos de seguridad trabajen perfectamente.
- Antes de empezar a trabajar es conveniente familiarizarse con los dispositivos de mando y sus funciones.
- El aire de entrada, debido a la condensación en las tuberías del aire, debe ser lubricada para evitar el óxido y la corrosión en el interior de las válvulas (pos. 8 y 10 fig. 1) y del pistón (pos. 3 fig. 1).

5. TRANSPORTE Y DESCARGA.

La Prensa se envía en una caja de cartón con las indicaciones <frágil> y <no volcar>. La prensa se entrega con palets, por lo que resulta fácil de desplazar con medios mecánicos de levantamiento.

6. INSTALACION.

Antes de instalar la prensa, comprobar que no haya sufrido daños durante el transporte.
Quitar el embalaje de cartón, mover la prensa con una carretilla elevadora y emplazarla donde se desee.
Es indispensable que la Prensa sea colocada sobre un plano liso e perfectamente horizontal.

ADVERTENCIA

Todas las operaciones siguientes de instalación, regulación y ensayo tienen que ser realizadas sin excepción por personal calificado y responsable, que garantice de actuar según las normas de seguridad aplicables en el sector de la mecánica y de la neumática.

6.1 CONTROLES A LA PRIMERA PUESTA EN MARCHA.

En el acto de la instalación de la Prensa es oportuno realizar el control y la eventual adecuación de las instalaciones técnicas que hay en el taller.

La presión del aire comprimido de alimentación de la Prensa tiene que ser por lo menos de 7 bar. De no ser así hay que instalar un tanque de aire de acumulación para garantizar el nivel mínimo de autonomía de la Prensa.

7. INSTRUCCIONES PARA EL EMPLEO.

Antes de empezar a trabajar con la Prensa es obligatorio leer y entender perfectamente las instrucciones reseñadas a continuación.

ADVERTENCIA

Hay que leer las indicaciones contenidas en el capítulo <NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y DE PREVENCION DE ACCIDENTES>.

ADVERTENCIA

La presión máxima del aire comprimido tiene que estar limitada en 10 bar. Si la válvula de seguridad del >compresor de la instalación del taller está regulada en una presión mayor de 10 bar, es obligatorio instalar en la toma para la alimentación un grupo de filtro-regulador/válvula reductora de presión equipado de manómetro, regulando la presión reducida en un valor de 8-9 bar.

8 PREPARACION DE LA PRENSA.

Conectar el aire comprimido en entrada en la unión (pos. 6 fig. 1).
Abrir la portezuela superior (pos. 1 fig. 1), coger los dos extremos de la cuerda que se hallan en pos.9 fig. 1) y meterlos en las ranuras (pos. 4 fig. 1) situadas en el respaldo interno de la prensa, de arriba a abajo.
Cerrar la puerta superior (pos. 1 fig. 1), abrir la de carga (pos. 18 fig. 1) para que salga el pistón. Abrir la puerta inferior (pos. 17 fig. 1), coger la cuerda y engancharla en los soportes (pos. 14 fig. 1) y terminar de meter la cuerda en las ranuras (pos. 4 fig. 1) ayudándose con un destornillador. Cerrar por fin todas las portezuelas (pos. 1-17-18 fig. 1).

8.1 PRENSADO DE LOS EMBALAJES.

- Abrir la puerta (pos. 18 fig. 1) para que salga automáticamente el plato de prensar (pos. 5 fig. 1).
- Abrir la puerta infeior (pos. 17 fig. 1) y quitar la banqueta (pos. 12 fig. 1).
- Cerrar la puerta (pos. 17 fig. 1). Abrir la portezuela ce carga (pos. 18 fig. 1) y meter dentro el material a embalar.
- Cerrar la puerta de carga y realizar el prensado automático.
- Abrir otra vez la puerta de carga y meter más material a embalar. Se puede repetir esta operación hasta que se alcance el nivel dentro de la prensa un poco por encima de la boca de carga. Cuando la prensa no trabaja la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) debe estar siempre cerrada para mantener en presión constante el material embalado.

8.2 ATADO Y EXTRACCION DEL EMBALAJE.

- Abrir la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) para que salga automáticamente el plato de prensar (pos. 5 fig. 1), meter la mano dentro de la puerta de carga y coger las dos cuerdas que están en las ranuras (pos. 4 fig. 1) en la parte de atrás de la prensa y tirarlas hacia la parte anterior de la prensa.
- Luego cortar la longitud necesario de la cuerda para atar el embalaje.
- Cerrar la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) para mentener en presión el material.
- Abrir la puerta inferior (pos. 17 fig. 1), atar el paquete a mano utilizando la cuerda recién cortada con el extremo metido en los ganchos (pos. 14 fig. 1).
- Cerrar la puerta (pos. 17 fig. 1). Abrir la portezuela de carga (pos. 18 fig. 1) y sacar el plato de prensar (pos. 5 fig. 1).
- Abrir la puerta inferior (pos. 17 fig. 1) para sacar el paquete sin fatiga ya que la prensa es cónica.
- Luego cerrar todas las puertas y la prensa entoces está lista para trabajar otro ciclo.

8.3 APLASTAMIENTO DE LOS BOTES.

- Abrir la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) para que salga el plato de prensar (pos. 5 fig. 1).
- Abrir la puerta inferior (pos. 17 fig. 1) y colocar en el fondo de la prensa la banqueta (pos. 12 fig. 1) y luego cerrar la puerta.
- Luego meter los botes a aplastar, uno a uno, por la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) en posición horizontal.
- Cerrar luego la puerta de carga para que descienda el plato de prensar aplastando el material.
- Abrir otra vez la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) para que salga el plato de prensar.
- Extraer el bote aplastado a través de la puerta de carga (pos. 18 fig. 1).

Se puede repetir la operación otras veces.

9. INSTALACION NEUMATICA.

El esquema funcional de la instalación neumática se indica en la fig. 3.
Está compuesto por un circuito conectado al funcionamiento de la prensa y está formado esencialmente por:

A1 - Filtro de aire
B1 - Válvula de máxima presión
C1 - Válvula de dos vías
D1 - Válvula de 5/2 de vía
E1 - Pistón de doble efecto

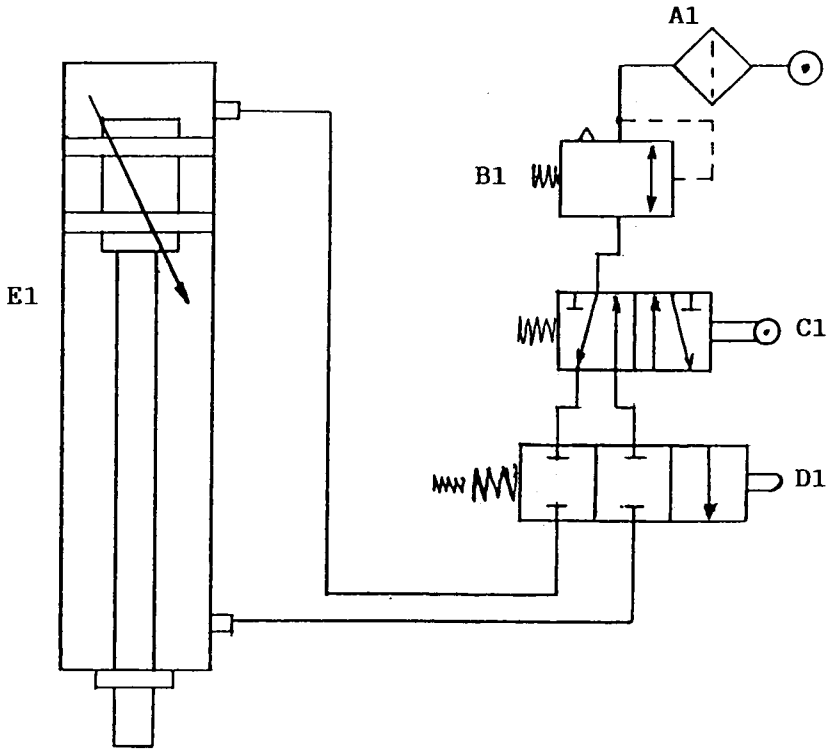


Figura 3

9.1 FUNCIONAMIENTO.

Cuando se conecta el aire en entrada con el empalme (pos. 8 fig. 1) y (A1 fig. 3) se alimenta la válvula de dos vías (pos. C1 fig. 3) y la válvula de máxima presión (pos. B1 fig. 3), que a su vez descarga cuando la presión supera los 10 bar.
Cuando se cierran las puertas (pos. 1 y 17 fig. 1) se abre la válvula de seguridad (pos. C1 fig. 3) que alimenta la válvula de funcionamiento (pos. D1 fig. 3). Cuando se abre la puerta (pos. 18 fig. 1) se alimenta la parte inferior del cilindro (pos. E1 fig. 3) y éste levanta el plato de prensar (pos. 5 fig. 1).Al cerrar la puerta (pos. 18 fig. 1) se alimenta la parte superior del cilindro (pos. E1 fig. 3) que empuja hacia abajo el plato de prensar (pos. 5 fig. 1).

10. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD.

ADVERTENCIA

Los dispositivos siguientes no tienen en absoluto que ser modificados o excluidos. Los mismos deben ser mantenidos siempre en óptimo estado de eficiencia.

- Palanca de mando válvula de funcionamiento (pos. 16 fig. 1): controlar periódicamente que el palto de prensar (pos. 5 fig. 1) empiece a descender cuando a la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) le falte aprox. 3-4 cm. para cerrarse.
- Válvula de seguridad de la presión del aire (pos. B1 fig. 3) conectada a la válvula (pos. 8 fig. 1). Esta descarga el aire cuando la presión sobrepasa los 10 bar.
- Válvula de seguridad (pos. 8 fig. 1) que bloquea el funcionamiento de la prensa al abrirse las puertas (pos. 1 y 17 fig. 1).
- Válvula de funcionamiento (pos. 10 fig. 1).
- Ganchos de cierre (pos. 7 y 11 fig. 1).
- Cerradura de cierre de la puerta de funcionamiento (pos. 19 fig. 1).
- Pernos de bloqueo de la válvula de seguridad (pos. 2 fig. 1).

11. MANUTENCION Y CONTROLES PERIODICOS.

Enumeramos a continuación las operaciones de mantenimiento ordinario.
Las operaciones de mantenimiento extraordinario (reparaciones de las partes fundamentales de la máquina) deben ser realizadas sólo por personal especializado.

- **Controlar que el tornillo es bien fijado al ascensor para prensar.**
- Controlar periódicamente que el plato de prensar (pos. 5 fig. 1) empiece a descender cuando a la puerta de carga (pos. 18 fig. 1) le falte 3-4 cm. para el cierre.
- Controlar periódicamente la válvula de seguridad (pos. 8 fig. 1), si bloquea el funcionamiento cuando se abren las puertas (pos. 1 y 17 fig. 1).
- Limpiar en el fondo de la prensa las eventuales incrustaciones y depósitos residuales.
- Lubricar el aire en entrada.
- Controlar el funcionamiento regular de la cerradura (pos. 19 fig. 1).
- Controlar periódicamente que la cuerda esté bien metida en las ranuras correspondientes (pos. 4 fig. 1).
- Sustituir los rollos de cuerda (pos. 9 fig. 1) cuando se acaben

12. BUSQUEDA DE AVERIAS.

- Limpiar el filtro colocado en el interior de la entrada del aire.
- Si el plato de prensar trabaja demasiado despacio, quitar o sostitur los dos silenciadores puestos sobre la válvula de funcionamiento. Para acceder a ésta, hay que quitar el pequeño panel de chapa situado en el lado izquierdo de la prensa.

13. LISTADO PIEZAS DE RECAMBIO.

201-1 Portezuela superior
201-3 Pistón neumático
201-6 Empalme de entrada del aire comprimido
201-8 Válvula de seguridad y de funcionamiento (colocada en el interior)
201-9 Rollos de cuerda para atar los paquetes
201-10 Válvula de funcionamiento (puesta en el interior)
201-12 Banqueta-apoyo para aplastar los botes
201-17 Portezuela inferior para extraer el paquete
201-19 Cerradura con manilla portezuela de carga
201-B1 Válvula de máxima presión